

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-197750

(43)公開日 平成6年(1994)7月19日

(51)Int.Cl.⁵

C 12 G 3/04
A 61 K 35/78

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

W 7167-4C

審査請求 未請求 請求項の数 1(全 3 頁)

(21)出願番号

特願平4-361391

(22)出願日

平成4年(1992)12月29日

(71)出願人 391056871

アダクトゲン製薬株式会社

岐阜県瑞浪市土岐町字鳶ノ巣8036番地の1

(72)発明者 林 成次

岐阜県瑞浪市土岐町字鳶ノ巣8036番地の1

アダクトゲン製薬株式会社内

(74)代理人 弁理士 武藏 武

(54)【発明の名称】 健康酒の製造方法

(57)【要約】

【目的】 原料の浸漬期間を大幅に短縮した健康酒の製造方法を提供する。

【構成】 健康酒の製造方法は、①花梨、高麗人参、その他の果実や植物性の生薬を原料とし、その原料を生の状態から熱風乾燥法又は真空乾燥法によって乾燥させる第一工程と、②乾燥した原料を粗碎して2~3ミリ程度の大きさに刻む第二工程と、③前記刻んだ原料を高圧蒸気によって加熱殺菌する第三工程と、④加熱殺菌後の原料を再度乾燥させる第四工程と、⑤乾燥させた原料をアルコール分約35度程度の焼酎に漬けてエキスを溶出させる第五工程と、からなる。この健康酒の製造方法によれば、従来数年の製造期間が約1週間程度に短縮できる。

原料の乾燥

粗 碎

加 热 殺 菌

再 乾 燥

浸 漬

1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 花梨、高麗人参、その他の果実や植物性の生薬を原料とし、その原料を生の状態から熱風乾燥法又は真空乾燥法によって乾燥させる第一工程と、乾燥した原料を粗碎して数ミリ程度の大きさに刻む第二工程と、前記刻んだ原料を高圧蒸気によって加熱殺菌する第三工程と、加熱殺菌後の原料を再度乾燥させる第四工程と、乾燥させた原料をアルコールに漬けてエキスを溶出させる第五工程と、からなることを特徴とする健康酒の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、花梨や高麗人参などのエキスをアルコールに溶出させてなる健康酒の製造方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、上記健康酒の製造方法は、アルコール分35度程度の焼酎に花梨や高麗人参などを生の状態で数年間浸漬し、その焼酎にエキスを溶出させるようにしていた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】従来の製造方法では、原料のエキスが非常にゆっくり溶出するため、原料をアルコールに漬けてから飲用可能な状態になるまではほぼ数年間かかる。このように健康酒として飲用可能な状態になるまで非常な時間を要するものであるから、一般家庭での製造には適さない。何故なら、健康酒で健康を維持したいと考えた人が、数年間もの間何もしないで待つことはできないし、また、原料をアルコールに漬けたこと自体、時間の経過にしたがって忘れてしまいかねないからである。そこで、メーカー側が完全な健康酒にまで仕上げたものを市場に流通させることになるのであるが、出荷可能な状態になるまで長期間を要するため、投資効率が悪くてその分コストが高くなる。また、数年先の需要を推測して生産する必要があり、もし需要予測が外れた場合は、その間生産した製品が無駄になったり、逆に品切れの状態になってしまう。健康酒は日本酒など需要の比較的安定したものと異なり、売れ行きが流行に左右され易いため高いリスクを負わなければならない困難性があった。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明は、次のような工程からなる健康酒の製造方法を提供する。花梨、高麗人参、その他の果実や植物性の生薬を原料とし、その原料を生の状態から熱風乾燥法又は真空乾燥法によって乾燥させる第一工程、乾燥した原料を粗碎して数ミリ程度の大きさに刻む第二工程、前記刻んだ原料を高圧蒸気によって加熱殺菌する第三工程、加熱殺菌後の原料を再度乾燥

2

燥させる第四工程、乾燥させた原料をアルコールに漬けてエキスを溶出させる第五工程。

【0005】

【作用】小さく刻んで乾燥させた原料は、アルコールに浸漬した場合にエキスの溶出速度が格段に速い。例えば、第一～第四工程を経て加工された高麗人参をアルコール分約35度の焼酎に浸漬した場合、従来製法で約7.5年間浸漬した健康酒のエキス溶出量を1週間で上回る。

10 【0006】

【実施例】以下に本発明の健康酒の製造方法を説明する。原料は、花梨、高麗人参、その他の果実や植物性の生薬であり、生の状態で使用する。そして、その原料を生の状態から熱風乾燥法又は真空乾燥法によって充分乾燥させる（第一工程）。次に、上記で乾燥した原料を粗碎機にかけて粗碎し、2～3mm程度の大きさに刻む（第二工程）。次に、刻んだ原料を高圧蒸気によって加熱殺菌する（第三工程）。なお、このとき、特異な臭いなどを除去する処理を施しても良い。次に、上記で加熱殺菌した後の原料を再度乾燥させる（第四工程）。こうして乾燥させた原料を定量づつ不織布の袋に入れ、ティーパックの形態にする。最後に乾燥させた原料をアルコール（アルコール分約35度程度の焼酎）に漬けてエキスを溶出させる（第五工程）。約1週間程度浸漬しておくと、アルコールにエキスが充分溶出する。

【0007】

【発明の効果】以上本発明の製造方法によれば、健康酒の製造期間を飛躍的に短縮することができる。例えば、高麗人参を原料とした健康酒を製造する場合について、
30 財団法人 日本食品油脂検査協会（農林水産省登録格付機関 登録番号第48号）に依頼した検査結果（平成4年1月22日付け検査証明書No.5075号）によると、従来浸漬期間7.5年で溶出エキス分1.35%（W/V）に対し、本発明では浸漬期間1週間で溶出エキス分1.94%（W/V）と、従来製法が7.5年間浸漬して溶出されるエキス分を僅か1週間の浸漬で上回っていた。従って、メーカー側が完全な健康酒に仕上げてから市場に流通させる場合、製造期間が従来の数十分の1～数百分の1に短縮できるため、投資効率が格段に高くなると共に管理も容易になるから製造コストを安くすることができる。また、1週間で健康酒が出来上がるため、現在の市場の動向に合わせて適量だけ生産すればよく、従来のように流行による需要の変動といった高リスクを負う必要もない。もっとも、本発明の製造方法は、メーカー側が第一工程～第四工程までを行って乾燥した原料のみを販売し、需要者が個々に自宅でその乾燥原料をアルコールに漬けるシステムを採用した方が効率的である。すなわち、需要者は、自宅で乾燥原料をアルコールに漬けてもほぼ1週間で飲用可能であるから、従来製法のように長期間待たされることがない。一方、乾燥さ
40
50

3

せた原料は、軽くて嵩張らず、しかも、包装した状態で
瓶詰めの健康酒のように割れたりしない、など取扱い易
い利点があり、輸送コスト及び保管コストの低減など、

4

優れた経済効果を発揮する。

【図面の簡単な説明】

【図1】 製造方法を説明する工程図である。

【図1】

